

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ
(в редакции, утвержденной приказом Росстандарта № 2630 от 27.11.2017 г.)

Линейки измерительные металлические почтовые

Назначение средства измерений

Линейки измерительные металлические почтовые (далее по тексту - линейки) предназначены для абсолютных измерений линейных размеров почтовых отправок путем непосредственного сравнения со шкалой.

Описание средства измерений

Линейка представляет собой металлическую полосу, на широкой поверхности которой нанесена шкала параллельно измерительной грани с расстоянием между осями штрихов 1 мм. Нулевой штрих или начало отсчета в линейках находится с левой стороны, совпадая с концом линейки.

Линейки выпускаются с одним пределом измерений 1000 мм и с одной шкалой.
Общий вид линейек представлен на рисунке 1.



Рисунок 1 - Общий вид линейек измерительных металлических почтовых

Пломбирование линейек не предусмотрено.

Программное обеспечение

отсутствует.

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 - Метрологические характеристики линейек

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений, мм	от 0 до 1000
Допускаемое отклонение от номинального значения длины шкалы, мм	$\pm 0,2$
Допускаемое отклонение от номинальных значений длин сантиметровых делений шкалы, мм	$\pm 0,1$
Допускаемое отклонение от номинальных значений длин миллиметровых делений шкалы, мм	$\pm 0,05$
Допускаемое отклонение от прямолинейности торцевой грани, мм	0,08
Допускаемое отклонение от перпендикулярности торцевой грани, не более	$\pm 10'$
Допускаемый просвет между плоскостью линейки и поверочной плитой, мм, не более	0,7

Таблица 2 - Основные технические характеристики линейек

Наименование характеристики	Значение
Шероховатость торцевых граней, Ra, мкм, не более	2,5 на базовой длине 0,8 мм
Габаритные размеры, мм	
Ширина линейек, мм	от 36 до 40
Толщина линейек, мм	от 0,8 до 2 мм
Длина линейек, мм, не более	1030
Диапазон рабочих температур, °С	от минус 10 до плюс 40
Относительная влажность воздуха, %, не более	98 при температуре +25 °С

Знак утверждения типа

наносится на паспорт линейек типографским методом.

Комплектность средства измерений

Таблица 3 - Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Линейка	-	1 шт.
Чехол	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.

Поверка

осуществляется по документу МИ 2024-89 «ГСИ. Линейки измерительные металлические. Методика поверки».

Основные средства поверки:

- плита поверочная класса точности 2 по ГОСТ 10905-86;

- мера брусковая штриховая типа IV по ГОСТ 12069-90 или контрольная линейка типа КЛ.

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых линеек с требуемой точностью.

Знак поверки наносится на свидетельство о поверке.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в документе «Линейка измерительная металлическая почтовая. Паспорт», раздел «Заметки по эксплуатации и хранению».

Нормативные документы, устанавливающие требования к линейкам измерительным металлическим почтовым

ГОСТ 427-75 «ГСИ. Линейки измерительные металлические. Технические условия»

ГОСТ Р 8.763-2011 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 50 м и длин волн в диапазоне 0,2...50 мкм»

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Мера-ТСП» (ООО «Мера-ТСП»)

ИНН 7733081596

Адрес: 115088, г. Москва, ул. Угрешская, д. 2, стр.83

Телефон (факс): +7 (495) 411-99-28

Web-сайт: www.mera-device.ru; E-mail: info@mera-device.ru

Испытательный центр

ГЦИ СИ Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы» (ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС»)

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Телефон: +7 (495) 437-55-77, факс: +7 (495) 437-56-66

Web-сайт: www.vniims.ru; E-mail: office@vniims.ru

Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30004-08 от 27.06.2008 г.

Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

М.п.

« ___ » _____ 2017 г.